EQUIPO DE RECUPERACION.

MOD. MINIMAX-E

MANUAL DE INSTRUCCIONES.

Certificado de Aprobación

Concedido a

GRUPO STAG

COMPUESTO POR: STAG, S.A. – ALCOBRE, S.A. – STAGI International, S.A. – TST-STAG, S.A.
MADRID // ESPAÑA

Bureau Veritas Quality International España, S.A. certifica que el Sistema de Gestión de la Calidad de dicha organización ha sido auditado y encontrado conforme con las exigencias de las normas:

UNE EN ISO 9001:2000

EL SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD SE APLICA A

FABRICACION, ALMACENAMIENTO, COMERCIALIZACION Y SERVICIO POSVENTA DE: PRODUCTOS DE REFRIGERACION, AIRE ACONDICIONADO, SOLDADURA Y EQUIPACION MEDICA.

Fecha de Certificación Inicial: ***29 DE NOVIEMBRE DE 2002***

Siempre que se mantengan las condiciones de aplicación del Sistema de Gestión de la Calidad, este certificado tiene un periodo de validez de tres años a partir de:

29 DE NOVIEMBRE DE 2002

Fecha: ***27 DE DICIEMBRE DE 2002***

ENAC
Entidad Nacional de Acreditación
CERTIFICACION
Nº 04/EC/SC/004/96

Firma

Por Bureau Veritas Quality International

Certificado No: ***02.1340-0***

Certificado ISO 9001 por

BVQi

✉ **STAG, S.A.**
C/ LUIS I, NAVE, 6-A2
POL. IND. VALLECAS
28031 MADRID, SPAIN
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04

http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

EL GRUPO STAG Y SU COMPROMISO CON EL MEDIO AMBIENTE.

RECUPERACIÓN Y RECICLAJE DE GASES REFRIGERANTES.

Las empresas del Grupo STAG asumen un constante y riguroso compromiso con el medio ambiente en todos los ámbitos de su actividad.

STAG, S.A. es el primer fabricante español de equipos para la recuperación y el reciclaje de gases refrigerantes. Nuestras máquinas evitan que al vaciar los sistemas de refrigeración o aire acondicionado, las sustancias reguladas (CFC y HCFC) sean vertidas a la atmósfera. De esta manera, los gases prohibidos pueden ser extraídos y reemplazados asegurando su confinamiento en envases para que puedan ser destruidos o reciclados dando cumplimiento al reglamento europeo **(Reglamento CE-2037/2000 por el que se regulan las sustancias que agotan la capa del ozono).** Además los gases que no están prohibidos (HFC), también deben recuperarse al considerarse residuos peligrosos **(R.D. 833/88 y Ley de Residuos 11/98)** para seguir siendo utilizados (o destruidos) con el doble beneficio que supone: para el usuario que ahorra dinero y para el medio ambiente por el mejor aprovechamiento de los recursos disponibles; evitando a la vez las posibles acciones sancionadores que prevé la ley **(entre 6.000 € y 600.000 € según el tipo de infracción).**

ALCOBRE, S.A. integrada en la Asociación Nacional de Empresas de Frío y Climatización ANEFRYC promueve el uso de refrigerantes que no dañan la capa de ozono, así como el reciclado y control tanto del gas como de su envase, una vez que se han convertido en residuo. A tal efecto mantenemos un gran parque de botellas para gases refrigerantes que cumplen con todos los requisitos legales de seguridad.

STAG, S.A. pone a disposición de los usuarios las maquinas y herramientas necesarias para la recuperación y reciclaje de todos los tipos de gases refrigerantes:

Código	Descripción
4001739	**Estación de recuperación y reciclaje Mod. STE-99B**
4001592	**Estación de recuperación y reciclaje Mod. STE-99B-H** (Válida para R-407c y R-404a).
4002276	**Estación de recuperación sin aceite Mod. MINIMAX** (Válida para todos los refrigerantes incluido R-410A).

Recuerde, la protección del Medio Ambiente no es solo un compromiso voluntario, la actual legislación exige los más estrictos controles a fabricantes, distribuidores y usuarios finales. No use nunca gases refrigerantes sin garantías y exija el uso de equipos de recuperación, es en beneficio de todos.

Certificado ISO 9001 por

BVQi

stag®

✉ **STAG, S.A.**
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

EL MODO SEGURO ES EL UNICO MODO.

Nota: Si no es Usted un técnico cualificado en refrigeración, no use este equipo.

1. El técnico debe de llevar siempre gafas de protección y guantes mientras trabaja en sistemas de refrigeración.
2. Asegúrese de que el espacio en cual está Usted trabajando esté lo suficientemente ventilado, especialmente si se sospecha de alguna fuga. El vapor de refrigerante es peligroso para su salud y puede causar la muerte.
3. Piense siempre antes de actuar. El exceso de confianza conlleva a menudo descuidos que pueden ser dañinos para su salud , o aún peor , pueden resultar en fatales consecuencias.
4. Lea las hojas de datos de seguridad (MSDS) de los materiales con los que vaya a entrar en contacto. Lea las MSDS de los gases y aceites refrigerantes. Obtenga las hojas de datos de seguridad de su suministrador de refrigerante.
5. Nunca utilice oxígeno para comprobar las fugas. Cualquier aceite en contacto con el oxígeno bajo presión formará una mezcla explosiva.
6. Los sistemas de refrigeración generalmente están alimentados y controlados eléctricamente. Asegúrese de desconectar el sistema del suministro eléctrico antes de repararlo.
7. Almacene siempre los envases de refrigerante en un lugar fresco y seco.
8. Abra siempre lentamente las válvulas de servicio y de los envases de refrigerante. Esto le ayudará a controlar rápidamente el caudal de los gases si existe algún peligro. Una vez seguros de que no existe peligro alguno, las válvulas pueden abrirse totalmente.
9. No mezcle refrigerantes distintos en un mismo sistema, envase o recipiente alguno. Cada tipo de refrigerante debe de tener su propio envase, filtros, etc.
10. Si entra humedad en el sistema de refrigeración, esta puede causar un daño considerable al mismo. Mantenga todo conectado, con el sistema de refrigeración minuciosamente limpio y seco.
11. Este equipo debe de utilizarse en lugares con ventilación mecánica de al menos cuatro cambios de aire por hora, o el equipo debe de situarse al menos a 45 cm. del suelo. No utilice este equipo en las proximidades de gasolina o cualquier otro liquido inflamable derramado.

Certificado ISO 9001 por BVQi

STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

GASES REFRIGERANTES
RECUPERACION Y ALMACENAMIENTO.

La seguridad es lo primero. Lea toda la información sobre la seguridad en el manejo de refrigerantes incluyendo la hoja de datos de seguridad proporcionada por su proveedor. Nunca utilice la unidad en un ambiente explosivo. Use gafas de seguridad y guantes protectores. La zona de trabajo debe estar bien ventilada. Esta unidad sólo debe de ser operada por técnicos cualificados.

***** MANIPULE CON CUIDADO LOS ENVASES DE REFRIGERANTE *****

CUIDADO: Nunca utilice envases desechables de 15 kilos (el tipo de envase blanco no recargable en el cual se vende el refrigerante) para recuperar refrigerante. **Utilice solamente botellas aprobadas.**

NOTA: Los envases están diseñados para diferentes presiones.

NUNCA exceda la presión de trabajo especificada para cada envase.

Los manuales de seguridad recomiendan que los envases a presión no se llenen por encima del 80% de su volumen en líquido. El 20% restante es lo que se conoce como espacio de seguridad para evitar la sobrepresión.

¡NUNCA TRANSPORTE UN ENVASE SOBRECARGADO!

El refrigerante se expande cuando se calienta y puede llegar a causar la explosión del envase si este esta sobrecargado.

Temperatura de la botella

Empezando con la botella llena al 80% en volumen.

Espacio ocupado:

Empezando con la botella Llena al 90% en volumen

Espacio ocupado:	90%	92%	96%	100%

Certificado ISO 9001 por
BVQi

stag®

✉ **STAG, S.A.**
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

IMPORTANTE

INFORMACION GENERAL

Antes de utilizar su unidad de recuperación Minimax, lea lo siguiente:

1. Aísle siempre las cantidades grandes de refrigerante y cierre las válvulas después de usarlas de forma tal que si se produjera una fuga en cualquier parte del sistema el refrigerante no se escape.
2. Los envases de almacenamiento algunas veces tienen válvulas que no asientan adecuadamente al fabricarlas. El usar tapones en estas válvulas evitará fugas de refrigerante.
3. Utilice la unidad siempre sobre una superficie plana y nivelada.
4. Su Minimax posee un presostato interno de corte. Si la presión dentro del sistema excediera 38'5 bar (550 PSI), el sistema se apagará automáticamente.

   ¡CUIDADO!

   El presostato de 38'5 bar (550 PSI) no previene la sobrecarga de la botella. Si su sistema se detiene por alta presión y esta conectado a su envase, puede que Usted haya sobrecargado la botella y creado una situación muy peligrosa. Tome inmediatamente las medidas necesarias para liberar el exceso de presión y/o sobrecarga de la botella.
5. ¡ATENCION! Nunca sobrecargue los envases. La sobrecarga puede ocasionar que los envases exploten.
6. Los envases y los filtros serán designados para un único refrigerante. Antes de utilizar un envase previamente usado con otro refrigerante, vacíelo completamente, hágale el vacío, purgue el envase utilizando nitrógeno seco y vuelva a hacerle el vacío.
7. Debe tenerse un cuidado especial al recuperar de un sistema quemado. Use dos filtros de alta capacidad de ácido en serie. Se recomiendan Alco EK-162F o Sporlan C-162F. Cuando acabe la recuperación de ese sistema enjuague su Minimax con una pequeña cantidad de aceite de refrigeración y de refrigerante limpio para purgar cualquier sustancia extraña que pueda quedar en la unidad.
8. Vacíe siempre el refrigerante de la máquina a un envase; vea el procedimiento de Auto Purga/Auto Evacuación. El líquido refrigerante que quede en el condensador puede expandirse causando daños a los componentes.

Certificado ISO 9001 por BVQi

stag®

✉ **STAG, S.A.**
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

Usando su MINIMAX - Procedimiento normal de recuperación.

1. Revise su Minimax minuciosamente para asegurarse que este en buenas condiciones para su uso.
2. Asegúrese que todas las conexiones sean correctas y estén apretadas (vea el diagrama de preparación de la página 6).
3. Abra la llave de la fase de líquido del envase de recuperación (abra siempre las válvulas lentamente para comprobar las mangueras y las conexiones en busca de fugas).
4. Asegúrese de que la válvula Recover/Purge (Recuperación/Purga) esté en la posición Recover (Recuperar).
5. Abra la válvula Output (salida) de la Minimax.
6. Abra la válvula de líquido de su analizador; al abrir la válvula de líquido se extraerá primeramente todo el líquido del sistema, reduciéndose en gran medida el tiempo de recuperación (una vez que el líquido ha sido extraído abra la válvula de vapor del analizador para terminar de evacuar el sistema).
7. Conecte su Minimax a la alimentación, 230V.
    a. Ponga el interruptor principal en la posición ON. Usted debería escuchar el ventilador funcionando..
    b. Pulse el interruptor del compresor. Este interruptor “momentáneo” arrancará el compresor; (puede ser necesario, bajo ciertas circunstancias, el pulsar este interruptor más de una vez para arrancar el compresor).
8. Lentamente abra la válvula input (entrada) de su Minimax.
    a. Si el compresor empieza a dar golpes, lentamente cierre parcialmente la válvula de entrada (input) hasta que se detenga este golpeteo.
    b. Si se cerró la válvula de entrada, debe de abrirse completamente de nuevo una vez que el líquido haya sido desalojado del sistema (la válvula de vapor del analizador debe abrirse también en este momento).
9. Continúe con la máquina en marcha hasta que se alcance el vacío requerido.
    a. Cierre las llaves de líquido y vapor del analizador.
    b. Cierre la válvula input (entrada) de su Minimax.
    c. Apague la unidad y siga el procedimiento de Auto Purga de la página siguiente.

<u>Purgue siempre</u> la Minimax después de cada uso (vea el procedimiento de Auto Purga en la página 5). El no purgar el gas que queda en la Minimax puede ocasionar una degradación ácida de sus componentes internos y como consecuencia un fallo prematuro de la unidad.

<u>CUIDADO:</u> Al bombear líquido, no permita que la Minimax funcione con la llave de entrada demasiado abierta, ocasionando golpes en el compresor. Hacer esto puede ocasionar que el compresor se cale.

Certificado ISO 9001 por BVQi

stag®

✉ **STAG, S.A.**
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

AUTO PURGA DE SU MINIMAX.

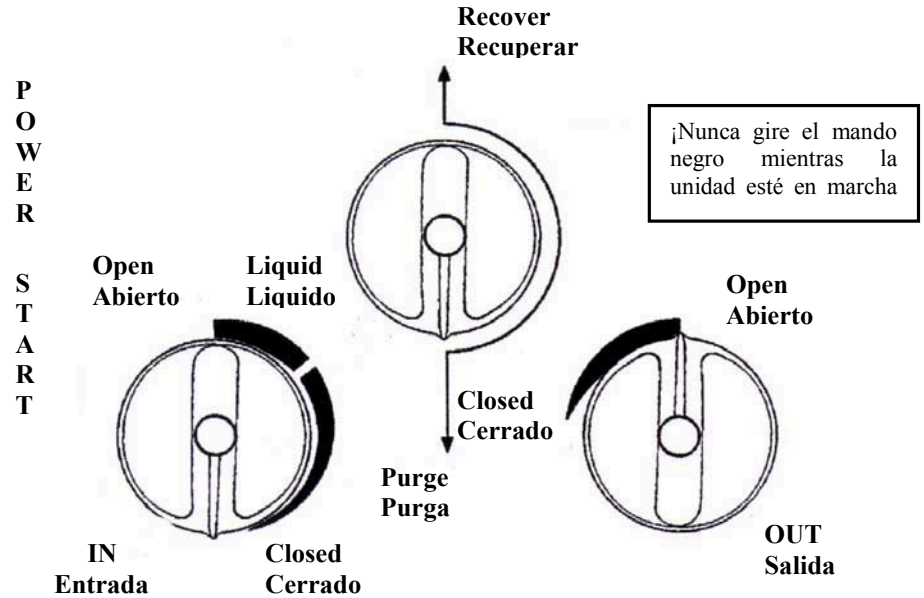
Procedimiento para purgar el resto de refrigerante de su Minimax.

1. Cierre las válvulas del sistema que está reparando y que están conectadas a la válvula input (entrada) de su Minimax.
2. Cierre la válvula input (entrada) de su Minimax.
3. Apague la Minimax.
4. Ponga la válvula Recover/Purge (Recuperar/Purga) en la posición Purge.
5. Vuelva a arrancar la Minimax.
6. Continúe en marcha hasta que se obtenga el nivel de vacío requerido.
7. Cierre las llaves del envase y de la Minimax.
8. Apague la Minimax.
9. Devuelva la válvula Recover/Purge a la posición Recover (recuperar).
10. Desconecte y guarde todas las mangueras.
11. Cambie el filtro de línea de su Minimax después de trabajos muy grandes o cuando se encuentre con excesiva contaminación.

AUTO PURGA / AUTO EVACUACION.

Nota: Para cambiar del modo de Recuperación a Purga:

Cierre la válvula Input (entrada), apague la unidad (para prevenir el apagado por alta presión) cambie a la posición Purge (purgar) y vuelva a arrancar la unidad.

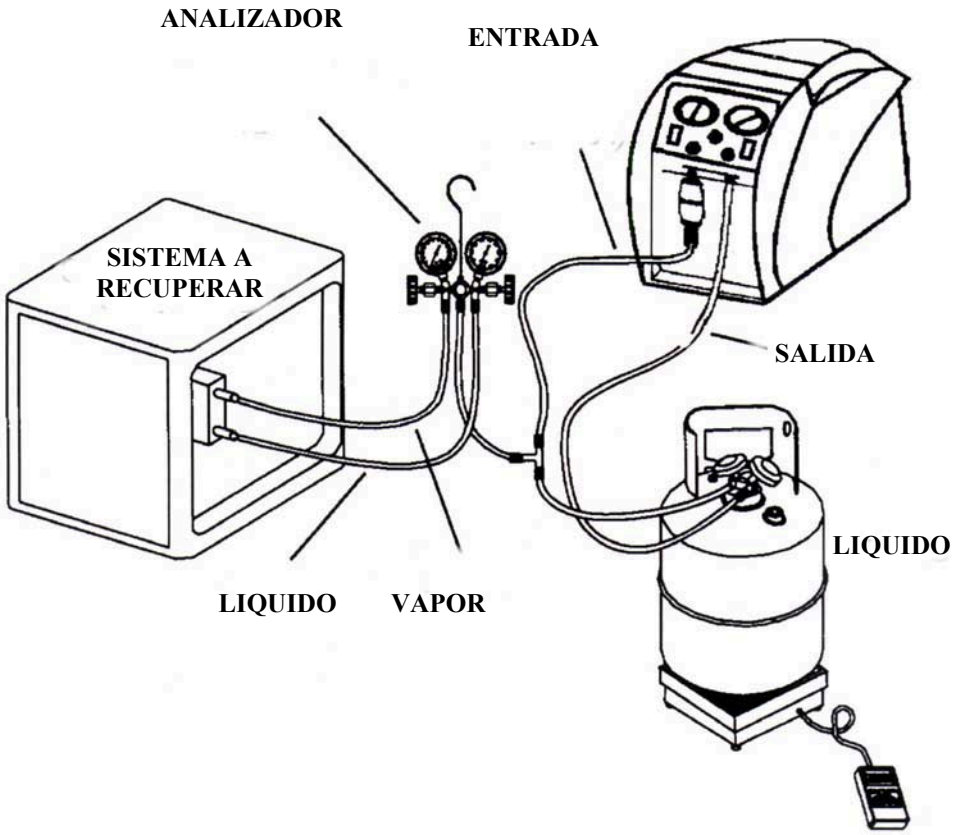


Certificado ISO 9001 por

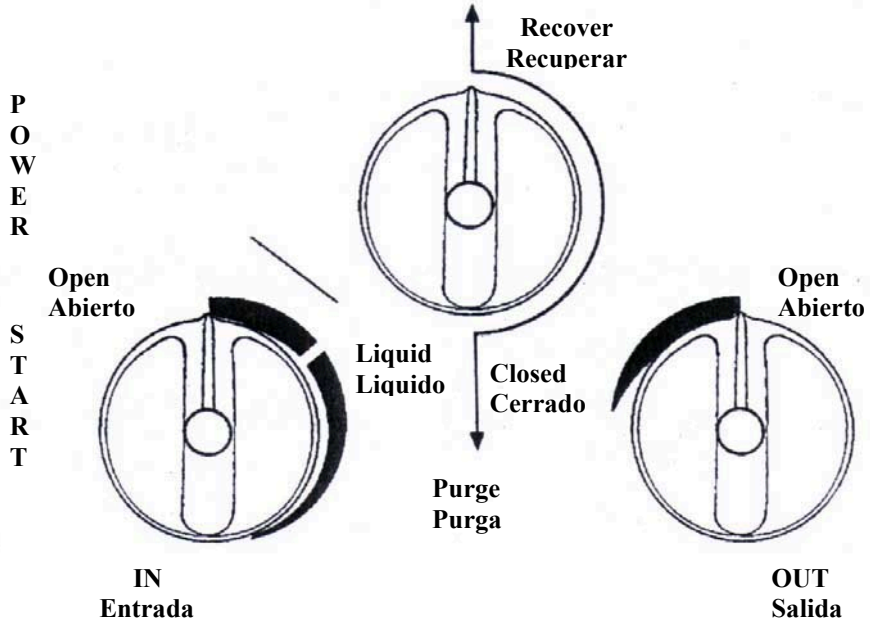
STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

DIAGRAMA PARA RECUPERACION DE REFRIGERANTE.

Este método es el más rápido para recuperar vapor de refrigerante.



RECUPERACION NORMAL



Certificado ISO 9001 por BVQi

stag®

✉ **STAG, S.A.**
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

RECUPERACION DE REFRIGERANTE MINIMAX

INFORMACION ADICIONAL

Para alcanzar el vacío final más profundo, utilice el método de enfriamiento del envase para disminuir la cabeza de presión en el envase de recuperación. Repítalo según sea necesario hasta alcanzar el nivel de vacío requerido. NOTA: Si no hay líquido en el envase de recuperación, no funcionará el método del enfriamiento del envase. En este caso utilice un envase vacío al cual se le ha efectuado el vacío profundo con una bomba para alcanzr el nivel de vacío requerido.

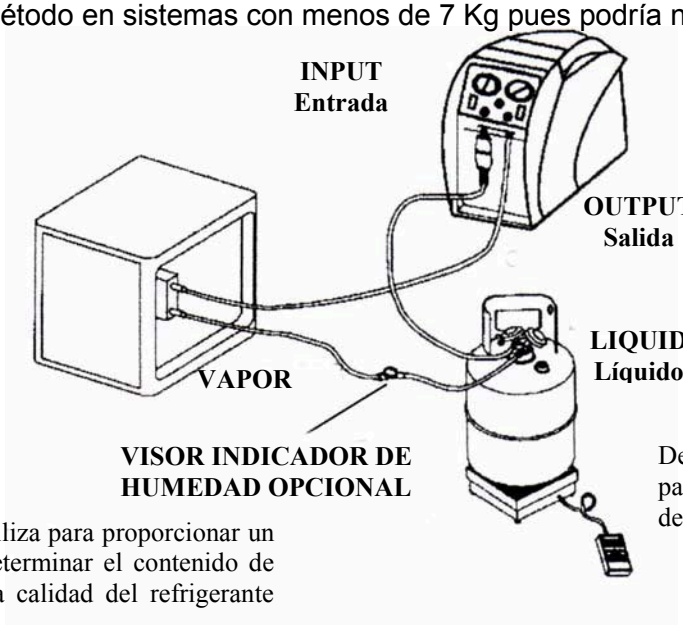
Para maximizar la velocidad de recuperación utilice la mínima longitud posible de unas mangueras de 3/8" de diámetro o más grandes. Se recomiendan mangueras no más largas de 1 metro. Retire siempre todos depresores de obús de las mangueras y válvulas de Schrader innecesarios de las conexiones (utilizando un llave de obuses adecuada) para una máxima evacuación. Las juntas de goma deformadas, depresores de obús de las mangueras y las válvulas de Schrader innecesarias o defectuosas pueden restringir el caudal hasta un 90%.

Si la presión del envase supera los 300 psi, utilice el método de enfriamiento del envase para reducir la presión. Para recuperar grandes cantidades de líquido, utilice el método de recuperación "PUSH/PULL" (ver diagrama a continuación).

ATENCION: Cuando utilice el método "PUSH/PULL", debe utilizar una balanza para prevenir la sobrecarga del envase de recuperación. Una vez que el sifón "PUSH/PULL" ha comenzado, puede continuar y sobrellenar el envase de recuperación incluso estando el envase equipado con un flotador sensor de nivel. El sifón puede continuar incluso cuando la máquina se apaga. Usted debe de cerrar manualmente las llaves del envase y de la maquina para prevenir el sobrellenado del envase de recuperación.

DIAGRAMA PARA METODO PUSH/PULL.

El método Push/pull sólo funciona en sistemas grandes donde haya líquido accesible. No utilice este método en sistemas con menos de 7 Kg pues podría no funcionar.



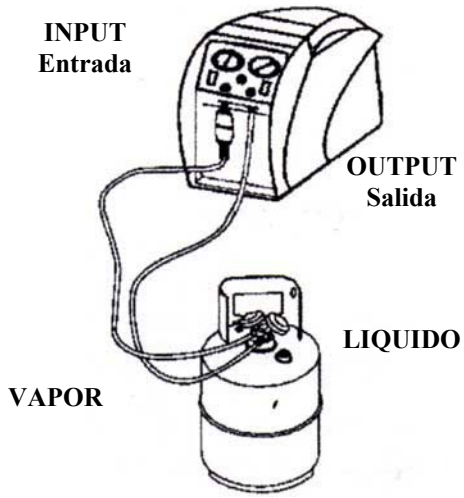
El visor se utiliza para proporcionar un método de determinar el contenido de humedad y la calidad del refrigerante de un sistema.

Debe utilizarse una balanza para evitar el sobrellenado del envase de recuperación.

Certificado ISO 9001 por

STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

DIAGRAMA PARA EL PROCEDIMIENTO DE PRE O SUB ENFRIAMIENTO DEL ENVASE.

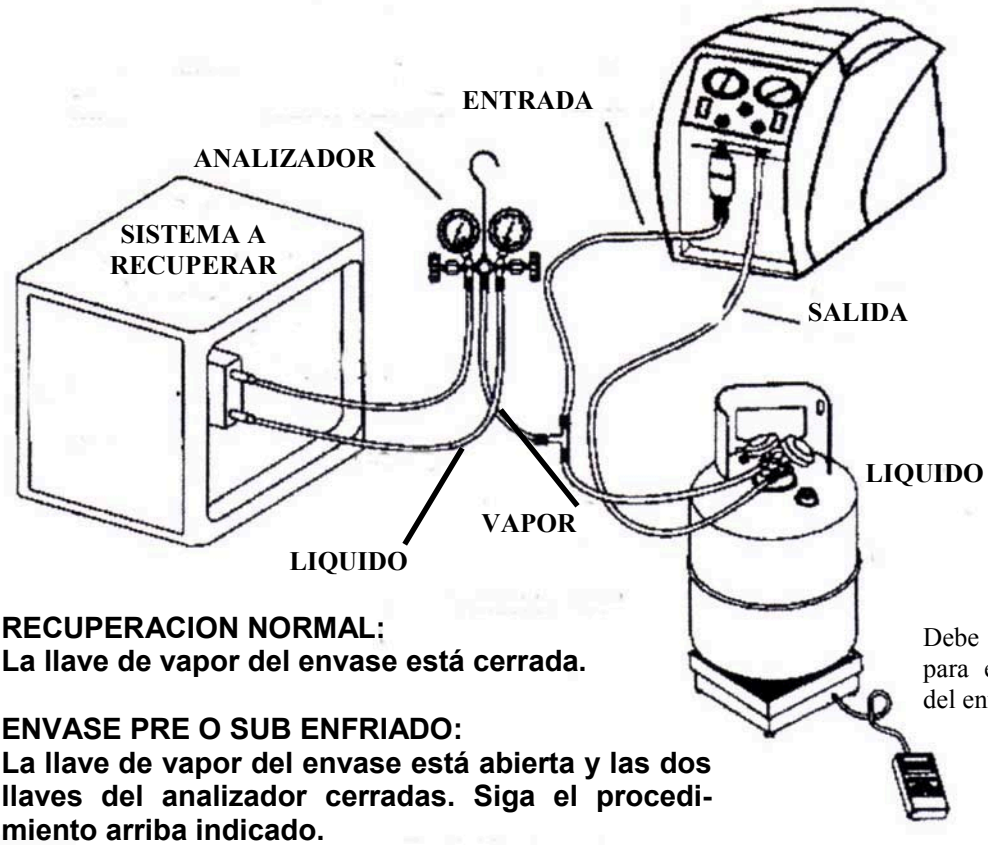


Para empezar debe de tener un mínimo de 2,5 kg de refrigerante líquido en el sistema.

Estrangule la válvula de salida de tal modo que la presión de salida sea 7 bar (100 psi) más grande que la presión de entrada, pero nunca superior a 31,5 bar (450 psi).

Continúe hasta que el envase esté frío.

MONTAJE FIJO DE LAS MANGUERAS PARA RECUPERACION NORMAL U OPCIONALMENTE CON PRE O SUB ENFRIAMIENTO.



RECUPERACION NORMAL:
La llave de vapor del envase está cerrada.

ENVASE PRE O SUB ENFRIADO:
La llave de vapor del envase está abierta y las dos llaves del analizador cerradas. Siga el procedimiento arriba indicado.

Debe utilizarse una balanza para evitar el sobrellenado del envase de recuperación.

Certificado ISO 9001 por

STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

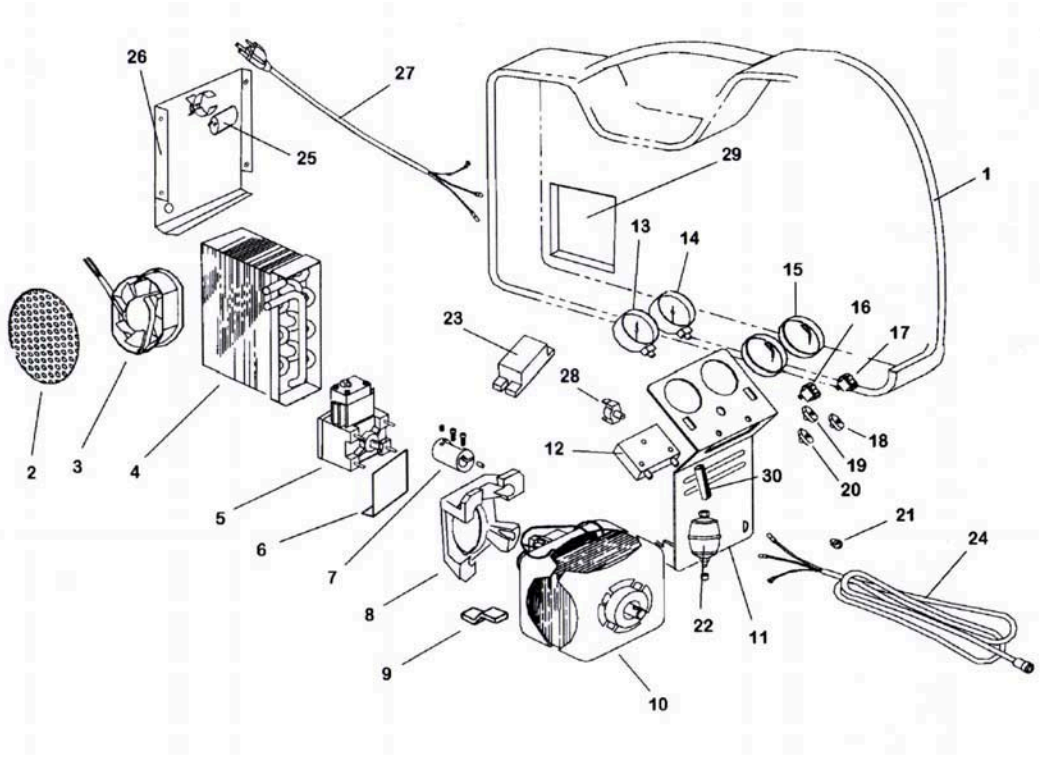
RECUPERACION Minimax.

PURGADO DE LOS GASES NO CONDENSABLES DE UN REFRIGERANTE IDENTIFICADO EN UN ENVASE.

1. Deje reposar el envase sin disturbarlo durante 24 horas. (Esto permite al aire alcanzar la parte alta del envase).
2. Conecte un analizador al envase y tome la lectura de la presión del envase observando el manómetro
3. Determine la temperatura ambiente de la habitación.
4. Refiérase a un diagrama de presión/temperatura para refrigerantes. Localice la temperatura en el diagrama y compárelo con la presión correspondiente para el tipo de refrigerante del envase. Determine como se relaciona con la lectura del manómetro.
5. Si la lectura de la presión es más grande que la presión mostrada en el diagrama, muy despacio, para no causar turbulencias dentro del envase, abra la llave de vapor. Observe como desciende la presión en el manómetro. Para prevenir derrames de refrigerante añada de 0,3 a 0,35 bar (4-5 psi) a la presión mostrada en el diagrama. Cuando la lectura del manómetro corresponda a esta presión, cierre la llave de vapor.
6. Permita que el envase repose durante 10 minutos y compruebe la presión de nuevo.
7. Repita el proceso otra vez si es necesario.

Certificado ISO 9001 por

STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com



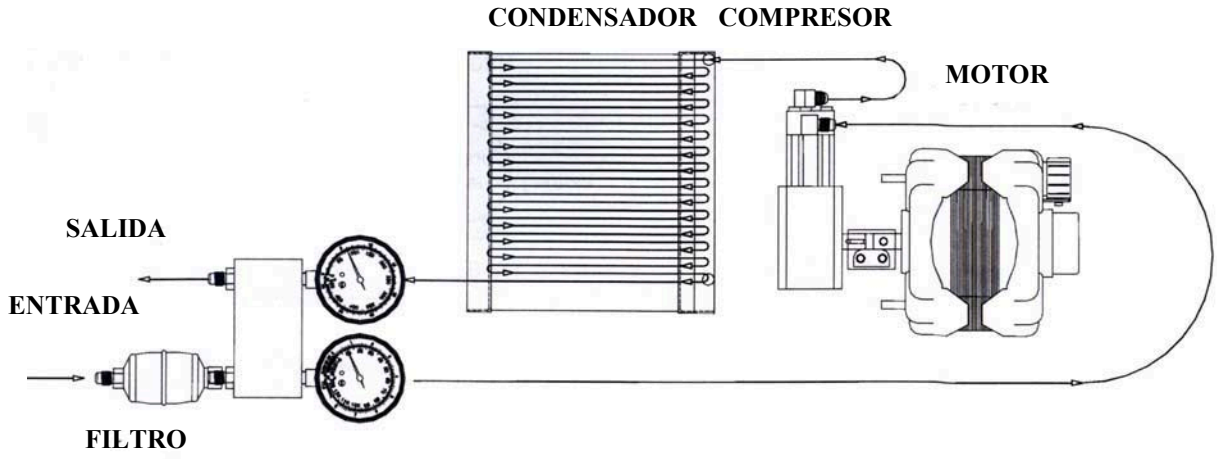
LISTA DE PIEZAS MINIMAX.

1. Carcasa de plástico	100118	16. Interruptor ON/OFF	EL1310
2. Rejilla del ventilador	100178	17. Interruptor arranque	EL1309
3. Ventilador axial	100119	18. Mando rojo	100124
4. Condensador	100139	19. Mando negro	100122
5. Compresor	CP1320	20. Mando azul	100123
6. Soporte compresor	100207	21. Tapón	NB6501
7. Acoplamiento	CP1315	22. Filtro	100343
8. Alojamiento	CP1001	23. Relé	EL1500
9. Soporte motor	100209	24. Cable sensor*	EL1420
10. Motor	EL1822	25. Condensador	EL1412
11. Panel frontal	100121	26. Panel trasero	100221
12. Analizador	700008	27. Cable alimentación	100162
13. Manómetro entrada	GA1500	28. Presostato	EL2805
14. Manómetro salida	GA0800	29. Entrada rejilla vent.	100180
15. Cristal manómetros	GA1000	30. Conector filtro	100345

Certificado ISO 9001 por

STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

DIAGRAMA DE FLUJO DEL REFRIGERANTE.



NOTA: Debe utilizarse siempre un filtro. El no utilizar un filtro invalidará su garantía.

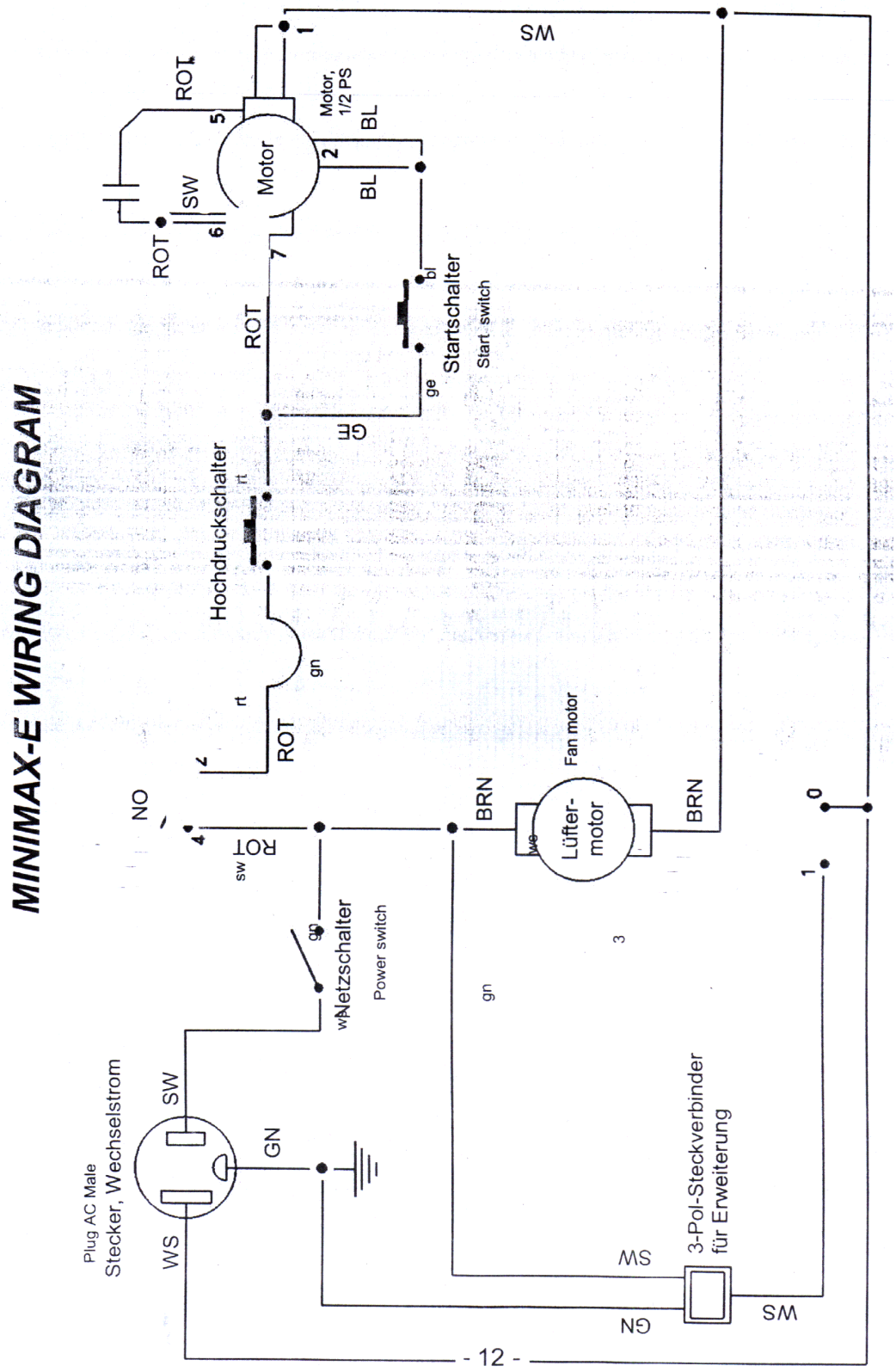
El uso de un filtro reducirá en gran manera el riesgo de dañar su Minimax previniendo la entrada de objetos extraños en la unidad.

Debe dar una consideración especial al filtrado cuando Usted sepa que va a reparar una máquina que ha quemado el compresor. Recomendamos el uso de dos filtros secadores de tamaño 162, en línea, para utilizar en esos trabajos y sólo en esos.

Certificado ISO 9001 por

STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04

http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com



Certificado ISO 9001 por BVQi

STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

Especificaciones técnicas MINIMAX.

Aplicación:	Recuperación de gas refrigerante o vapor.
Refrigerantes indicados:	R11, R12, R13B1, R123, R134a, R141b, R22, R23 R401A, R401B, R402A, R402B, R404A,R407A, R407B, R407C, R408A,R409A, R410A, R500, R502, R503, R507
Alimentación:	230V/50Hz.
Potencia:	380 W
Peso:	11 Kg.
Tasa de recuperación:	Vapor ⇒ hasta 17 kg/h. Líquido ⇒ hasta 50 kg/h. Push/pull ⇒ hasta 240 kg/h.
Desplazamiento:	8,2 cm^3
RPM's:	1437 rpm.
Presión máx. trabajo:	38,5 bar (550 psi).
Mecanismo de seguridad:	Presostato de seguridad tipo P100 DA con rearme manual (38.5 bar / 550 psi).

ATENCION:

La Minimax-E no se utilizará con gases inflamables ni con gases que contengan amoniaco.

Certificado ISO 9001 por

STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE SU MINIMAX.

Debe utilizarse siempre un filtro y reemplazarlo con frecuencia. **La no utilización del filtro invalidará su garantía.** El uso del filtro reducirá en gran manera el riesgo de dañar su Minimax previniendo la entrada de materiales extraños en la unidad.

Debe de dar una consideración especial al filtrado cuando sepa que la máquina que está reparando ha quemado el compresor. Recomendamos utilizar dos filtros secadores de tamaño 162, en línea, para ser utilizados en ese trabajo y solo en ese. También recomendamos que se utilice un filtro limpio para cada trabajo. Cada filtro debe ser etiquetado y utilizado exclusivamente para un tipo de refrigerante nada más.

No utilice esta máquina en las proximidades de bidones derramados o abiertos de gasolina u otros líquidos inflamables.

Evite la utilización de cables de prolongación. Si debe de utilizar un cable de prolongación debería ser de un mínimo de 12AWG y no más largo de 5 mt. La no utilización de prolongaciones reducirá en gran medida el riesgo de fuego.

Purgue siempre la unidad de cualquier refrigerante restante después de terminar cada trabajo de reparación. El refrigerante restante en la máquina puede expandirse y causar daños a los componentes.

Si la máquina va a almacenarse o no se va a utilizar por un largo periodo de tiempo, recomendamos que se evacue cualquier resto de refrigerante y se purgue con nitrógeno seco.

Siempre que realice cualquier trabajo de mantenimiento en su Minimax, asegúrese de que está desconectada de la fuente de tensión antes de empezar.

Certificado ISO 9001 por

STAG, S.A.
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas
28031 MADRID, Spain
☎ : (34) 91 777 08 66
Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com
Email: export@stagi.com

Presostato de seguridad (con función de rearme manual).

La Minimax-E está equipada con un presostato interno de seguridad. Si la presión dentro del sistema excediese 38,5 bar, el sistema será desconectado automáticamente.

Si se activa el presostato de seguridad mientras se llena un envase, podría ser causado porque la botella se está sobrellenando.

¡ESTA ES UNA SITUACION MUY PELIGROSA! Usted debe de tomar inmediatamente medidas para reducir la sobrepresión y/o sobrecarga del envase.

Si el presostato de seguridad desconecta la máquina...

Debería de tomar las siguientes precauciones si se activa el presostato de seguridad:

a. Sospecha de sobrecarga del envase de recuperación.

   Conecte el envase de recuperación a otro envase con capacidad sobrante de tal modo que la presión se reduzca a un nivel seguro. Esta acción también reduciría la presión de la línea de salida de la Minimax-E. Proceda con normalidad después de rearmar el presostato de seguridad (ver abajo).

b. Causa de la activación del presostato de seguridad desconocida.

   Compruebe que el envase de recuperación no este sobrellenado.

   Cierre la válvulas del sistema, de la botella y de la Minimax-E.

   Desconecte la Minimax-E de las mangueras flexibles.

   Desconecte la Minimax-E de la corriente.

   Abra muy despacio las válvulas input (entrada) y output (salida).

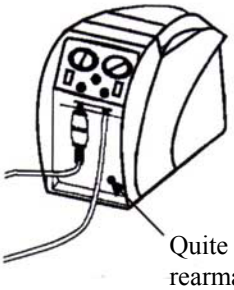
   Investigue la razón del fallo.

   Una vez activado el presostato de seguridad tiene que ser rearmado manualmente según sigue:

   Quite la tapa de protección negra para mostrar el botón de rearme (ver dibujo inferior).

   Rearme presionando el botón de reset con una herramienta como un destornillador.

   Reponga la tapa.



Quite esta pieza para rearmar el presostato.

CODIGO

4002276

DESCRIPCION

MINIMAX Estación de recuperación sin aceite

DESCRIPCION EN INGLES

Oil less recovery station MINIMAX

TEXTO COMERCIAL

ESTACION DE RECUPERACION SIN ACEITE.
MOD. MINIMAX
Con un 20% menos de peso y un 40% menos de volumen ofrece el 55% de la capacidad de recuperación de los modelos RG-5000 y RG-5410
Recuperación:
Hasta 240 KG/H con método "PUSH-PULL" y manguera de 3/8
Hasta 50 KG/H en fase líquida
Hasta 17 KG/H en fase vapor
Dimensiones y peso: 250 x 222 x 406 MM / 10,5KG.

TEXTO COMERCIAL INGLES

OIL-LESS RECOVERY STATION
MOD. MINIMAX
Recovery:
Up to 240 KG/H using "PUSH-PULL" with 3/8" hoses
Up to 50 KG/H liquid
Up to 17 KG/H vapur
Dimensions and weight: 250 x 222 x 406 MM / 10,5 KG

FOTOGRAFIA

MINIMAX

FOTOGRAFIA1

C:\FAMILIAS\FOTOS\MINIMAX.jpg

✉ **STAG, S.A.**
C/ Luís I, Nave 6-A2
Pol. Ind. Vallecas 28031 MADRID, Spain

☎ : (34) 91 777 08 66 Fax: (34) 91 777 08 04
http: // www.stagi.com - Email: export@stagi.com